

主要性能参数表

参 数 \ 型 号	ZX7(ARC/MMA) 160	ZX7(ARC/MMA) 200	ZX7(ARC/MMA) 225	ZX7(ARC/MMA) 250
电源电压 (V)	单相 220V±15%	单相 220V±15%	单相 220V±15%	单相 380V±15%
频 率 (HZ)	50/60	50/60	50/60	50/60
额定输入容量(KVA)	5.2	6	8	9.4
空 载 电 压(V)	56	56	62	62
输出电流调节(A)	20-130	20-140	20-180	20-250
额定输出电压(V)	25.2	25.6	27.2	30
推力调节范围 (A)	----	----	----	0-100
负载持续率(%)	60	60	60	60
空载损耗 (W)	40	40	40	40
效 率 (%)	85	85	85	85
功 率 因 数	0.73	0.73	0.7	0.93
绝 缘 等 级	F	F	F	F
外壳防护等级	IP21	IP21	IP21	IP21
重 量 (kg)	4.5	4.5	5	13
外形尺寸 (mm)	273x119.5x188	273x119.5x188	302x119.5x188	371X153X232

操作

- 1、将置于面板上的电源打至“ON”位置，表头屏幕显示设定电流值，同时机器内的冷却风扇应马上开始工作。
- 2、根据焊接工件的厚度、焊条的直径、工位和工艺需要，确定合适的焊接电流及推力电流。
- 3、将焊条夹在焊钳上，现机器已在手工焊模式下并处于待机状态。

平焊工艺时焊条规格使用电流一览表

焊条规格	$\phi 2.5$	$\phi 3.2$	$\phi 4.0$	$\phi 5.0$
焊接电流	70-100A	110-140A	170-220A	230-280A

- 4、“推力电流”调节旋钮是用来调节焊接性能，在立焊及仰焊时，与“焊接电流调节旋钮”配合使用，可达到非常理想的焊接效果。
- 5、“引弧电流”调节旋钮是用来调节起弧性能。
- 6、如果焊机有遥控装置则：
 - 1) 在使用遥控功能时，将遥控插头正确地插入遥控插座并旋紧，以防接触不良；
 - 2) 在不用遥控功能时，将遥控插头拔下；
 - 3) 本机的遥控/本地转换功能是自动转换的，当插上遥控器时焊接电流调整自动转换到遥控器上，机器上的焊接电流调整不起作用。当拔下遥控器时机器上的焊接电流调整才起作用。



警告!

所有的连接操作都应在确认电源已切断的情况下进行。正确的顺序是先将焊线及地线连接到焊机上，确认连接可靠、无松动后，最后再将电源插头插到电源上。